



(19)
Bundesrepublik Deutschland
Deutsches Patent- und Markenamt

(10) DE 103 16 600 A1 2004.11.04

(12)

Offenlegungsschrift

(21) Aktenzeichen: 103 16 600.9
(22) Anmeldetag: 11.04.2003
(43) Offenlegungstag: 04.11.2004

(51) Int Cl.7: C03B 9/40
C03B 9/41, C03B 11/16

(71) Anmelder:
Heye International GmbH, 31683 Obernkirchen,
DE

(74) Vertreter:
Sobisch & Callies, 37581 Bad Gandersheim

(72) Erfinder:
Hartmann, Thomas, 31675 Bückeburg, DE;
Krumme, Manfred, 32457 Porta Westfalica, DE;
Winkelhake, Dirk, 31688 Nienstädt, DE

(56) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
gezogene Druckschriften:

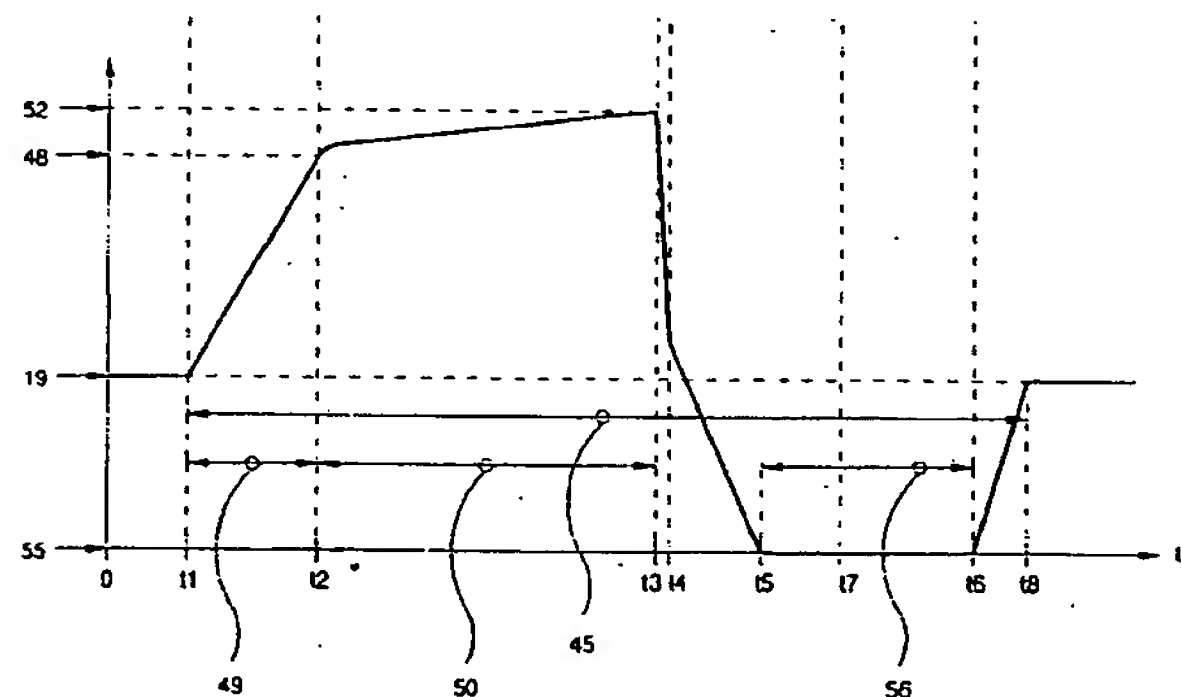
US 52 36 485 A
US 46 62 923 A
US 46 13 352 A
EP 11 27 853 A2
EP 10 02 960 A2
EP 08 02 167 A2
EP 03 27 240 A1
EP 06 91 940 B1
EP 06 52 854 B1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Prüfungsantrag gemäß § 44 PatG ist gestellt.

(54) Bezeichnung: Verfahren und Vorrichtung zum Antrieb eines Pressstempels einer Glasformmaschine

(57) Zusammenfassung: Ein Pressstempel für die Vorform einer Glasformmaschine befindet sich zu einem Startzeitpunkt (t_1) in einer Ladestellung (19). Der Pressstempel wird durch eine Kolben-Zylinder-Einheit axial in beiden Richtungen angetrieben. Ein Vorschubraum der Kolben-Zylinder-Einheit wird durch ein Proportionalventil derart geregelt mit einem Druckmedium beaufschlagt, dass der Pressstempel zu einem Pressbeginn (t_2) eine Pressanfangsstellung (48) erreicht hat, in der die Formausnehmung der Vorform vollständig mit schmelzflüssigem Glas gefüllt ist. Der Pressbeginn (t_2) setzt eine Pressdauer (50) von konstanter Länge bis zu einem Pressende (t_3) in Lauf. Am Pressende (t_3) wird der Vorschubraum entlüftet und die Rückzugsbewegung des Pressstempels durch einen Gegendruck im Vorschubraum abgebremst, bis der Pressstempel eine Umkehrstellung (55) erreicht hat. Am Ende einer Umkehrdauer (56) kehrt der Pressstempel wieder in seine Ladestellung (19) zurück.



Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1 und eine Vorrichtung gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 10.

Stand der Technik

[0002] Bei einem bekannten Verfahren dieser Art (EP 0 802 167 A2) ist die elektronische Steuereinheit einerseits mit einer 24V-Energieversorgung, andererseits mit einem Produktionslinien-Steuerpult und schließlich mit einem Sollwertgeber für den Druckmediumdruck für den Vorschubraum verbunden. Nach dem anfänglichen Druckstoß in den Vorschubraum fällt der Druck im Vorschubraum und steigt bis zur Pressanfangsstellung (Fig. 3, P6) wieder an. Danach wird der Druck bis zum Ende der Pressdauer geregelt konstant gehalten. Am Ende der Pressdauer wird der Vorschubraum entlüftet (Fig. 2). Der Druckverlauf im Vorschubraum ist verfahrenstechnisch ungünstig.

[0003] Aus der EP 0 691 940 B1 (siehe auch die EP 0 802 167 A2, Spalte 2, Zeilen 33 bis 48) ist es an sich bekannt, dem Proportionalventil ein Signal durch einen Mikrokontroller zuzuleiten. Der Mikrokontroller bestimmt die Größe des Signals durch einen Algorithmus in Abhängigkeit von Rückführungssignalen aus einem Pressstempelstellungssensor und aus je einem mit dem Vorschubraum und dem Rückzugsraum verbundenen Drucksensor. Es handelt sich also um eine Druckregelung im geschlossenen Kreis, die ziemlich komplex und teuer ist.

[0004] Aus der EP 1 002 960 A2 ist es an sich bekannt, den Druck im Vorschubraum während der Pressdauer über ein Druckregelventil zu regeln.

[0005] Pressstempelstellungssensoren sind aus der US 4 613 352 A und der EP 0 652 854 B1 an sich bekannt.

[0006] Aus der US 5 236 485 A ist es an sich bekannt, einen Pressstempel durch eine hydraulische Kolben-Zylinder-Einheit anzutreiben. Dazu ist ein elektrohydraulisches 4Wege/3Stellungsventil über Leitungen einerseits mit dem Vorschubraum und andererseits mit dem Rückzugsraum der Kolben-Zylinder-Einheit verbunden. An diese Leitungen sind elektrohydraulische analoge Drucksensoren angeschlossen. Die beiden Drucksensoren und ein Pressstempelstellungssensor sind mit einem Mikroprozessor verbunden, der das Wegeventil steuert. Auch diese Lösung ist aufwendig. Sie ist nur für Hydraulikflüssigkeit als Druckmedium geeignet und deshalb brandgefährdet. Auch aus der US 4 662 923 A sowie der EP 0 327 240 A1 ist eine hydraulische Kolben-Zylinder-Einheit mit dem Nachteil der Brandgefahr an sich bekannt.

[0007] Aus der EP 1 127 853 A2 ist an sich bekannt, sowohl den Vorschubraum als auch den Rückzugsraum der den Pressstempel bewegendenden pneumatischen Kolben-Zylinder-Einheit über jeweils ein Durchfluss- oder Drucksteuerventil mit einer gemeinsamen Druckluftquelle zu verbinden. Jedes Ventil wird durch eine gemeinsame Steuereinheit mittels eines in einem gesonderten zugehörigen Speicher abgelegten Programms gesteuert. Dieses Programm wird durch Tests empirisch ermittelt (s. Absatz [0022]). Es handelt sich um eine Steuerung unter bewusstem Verzicht auf Regelmöglichkeiten (s. Abs. [0035] und [0036]). Damit lässt sich der Pressvorgang nicht mit der insbesondere für das Enghals-Press-Blasen von Hohlglasgegenständen erforderlichen Genauigkeit kontrollieren.

Aufgabenstellung

[0008] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, den Wärmeentzug aus dem Kübel während des Presszyklus zu optimieren und ein Auseinanderdrücken der Vorformhälften während des Pressens weitestgehend zu verhindern.

[0009] Diese Aufgabe ist zunächst durch die Merkmale des Anspruchs 1 hinsichtlich des Verfahrens gelöst. Als Druckmedium kommt vorzugsweise Druckgas und insbesondere Druckluft in Betracht. Vor allem beim Enghals-Press-Blasen von Hohlglasgegenständen kommt der exakten und reproduzierbaren Einstellung des Pressdrucks große Bedeutung zu. Zu geringer Pressdruck bewirkt z.B., dass, auf dem Zeitstrahl betrachtet, der Pressstempel zu spät die Pressposition erreicht und dadurch dem Kübel zu wenig Wärmeenergie entzogen wird. Zu hoher Pressdruck kann zu großem Wärmeentzug aus dem Kübel und/oder zum Auseinanderdrücken der Vortormhälften führen. Der Wärmeentzug wird im Wesentlichen durch die Prozessparameter Temperaturdifferenz zwischen dem Kübel und der Vortorm, Anpresskraft des Kübels in die Innenkontur der Vorform und des Pressstempels an das Kübel und die Pressdauer bestimmt. Durch die erfindungsgemäße Regelung des zweiten Drucks lässt sich die Pressdauer in wünschenswerter Weise konstant halten. So ist insgesamt ein kontrollierter Wärmeübergang von dem Kübel an den Pressstempel und die Vorform gewährleistet. Gleichzeitig wird durch Einstellung eines geeigneten Pressdrucks während der Pressdauer weitestgehend verhindert, dass die Vorformhälften durch das Pressen auseinandergedrückt werden.

[0010] Alternativ könnte mit gleichem Erfolg der Abluftstrom geregelt werden.

[0011] Gemäß Anspruch 2 wird die Pressdauer aus dem Verlauf des Pressstempel-Stellungssignals bestimmt. Die derart gemessene Pressdauer dient dem in Software realisierten Pressdauer-Regelkreis als

Istwert. Der Istwert wird mit einem benutzereingebaren Pressdauer-Sollwert verglichen. Eine eventuelle Abweichung führt zu einer Veränderung des Druckverlaufs über der Zeit und/oder über dem Weg als Stellgröße.

[0012] Gemäß einem der Ansprüche 3 bis 5 lässt sich der dritte Druck je nach Bedarf relativ zu dem zweiten Druck wählen.

[0013] Die Merkmale des Anspruchs 6 ermöglichen ein ungestörtes Invertieren des Kübels. Bei diesem Invertieren wird das in der Mündungsform gehaltene Kübel aus der geöffneten Vorform in eine Fertigformstation der Glasformmaschine geschwenkt. In der Fertigformstation wird die Mündungsform geöffnet und das Kübel in die Fertigform übergeben. Sodann wird die Mündungsform wieder geschlossen und in ihre Ausgangsstellung in der Vorformstation zurückgeschwenkt. Dieses Invertieren ist insbesondere bei I.S. (Individual Section) – Glasformmaschinen an sich bekannt und braucht hier nicht näher erläutert zu werden.

[0014] Die Merkmale des Anspruchs 7 dienen der Vereinfachung und besseren Kontrolle der Rückzugsbewegung.

[0015] Gemäß Anspruch 8 wird der Gegendruck von einer solchen Größe gewählt, dass sich eine resultierende Rückzugskraft ergibt. Der Gegendruck wirkt dämpfend und verhindert übermäßige mechanische Beanspruchung der Kolben-Zylinder-Einheit.

[0016] Durch die Merkmale des Anspruchs 9 ist auf einfache Weise die Rückkehr des Pressstempels in seine Ladestellung bewerkstelligt.

[0017] Die vorerwähnte Aufgabe ist hinsichtlich der Vorrichtung durch die Merkmale des Anspruchs 10 gelöst. Durch die Regelung des zweiten Drucks lässt sich die Pressdauer konstant halten.

[0018] Gemäß Anspruch 11 und/oder 12 lassen sich Vorschub und Rückzug des Pressstempels präzise steuern.

[0019] Gemäß Anspruch 13 oder 14 kann das Proportionalventil oder sein Wegeventil vorteilhaft angesteuert werden.

[0020] Gemäß Anspruch 15 ist für einen kontrollierten Rückzug des Pressstempel gesorgt.

Ausführungsbeispiel

[0021] Diese und weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung werden nachfolgend anhand der in den Zeichnungen dargestellten Ausführungsbeispiele näher erläutert. Es zeigt

[0022] Fig. 1 einen Längsschnitt durch einen Pressstempelmechanismus mit geschlossener Vorform und zugehörigem Blockschaltbild,

[0023] Fig. 2A bis 2D Kurvenverläufe wichtiger Parameter über der Zeitachse und

[0024] Fig. 3 eine andere Ausführungsform des Proportionalventils.

[0025] Fig. 1. zeigt eine Vorformstation 1 einer Glasformmaschine 2, bei der es sich z.B. um eine Sektion einer I.S.-Glasformmaschine handeln kann. Die Vorformstation 1 weist einen Vorformboden 3, Vorformhälften 4 und 5, Mündungswerkzeughälften 6 und 7 und einen Pressstempel 8 auf. Der Pressstempel 8 ist in an sich bekannter Weise am oberen Ende einer Kolbenstange 9 eines Kolbens 10 befestigt. Der Kolben 10 ist in einem Zylinder 11 einer Kolben-Zylinder-Einheit 12 verschiebbar. Unterhalb des Kolbens 10 befindet sich ein Vorschubraum 13 und oberhalb des Kolbens 10 ein Rückzugsraum 14. Der Kolben 10 trägt einen Betätigungsring 15 für einen Pressstempelstellungssensor 16, der in diesem Fall gemäß der EP 0 652 854 B1 ausgebildet ist.

[0026] Der Pressstempel 8 wird durch einen zu dem Zylinder 11 coaxialen Führungszylinder 17 geführt. In dem Führungszylinder 17 ist außerdem eine Feder 18 angeordnet, die bei entlüftetem Vorschubraum 13 und entlüftetem Rückzugsraum 14 den Pressstempel 8 in seine in Fig. 1 gezeigte axiale Ladestellung 19 (Fig. 2D) bewegt. In dieser Ladestellung 19 taucht eine obere Spitze des Pressstempels 8 gerade in einen Mündungsbereich einer Vorformausnehmung 20 ein. In der Ladestellung 19 ist zunächst der Vorformboden 3 entfernt, so dass von oben her ein Glastropfen in die Vorformausnehmung 20 und auf die Spitze des Pressstempels 8 fallen kann.

[0027] Die Kolbenstange 9 ist hohl ausgebildet und nimmt ein an einem Boden 21 des Zylinders 11 befestigtes Kühlluftrohr 22 auf. Dem Kühlluftrohr 22 wird Kühlluft für den Pressstempel 8 in Richtung eines Pfeils 23 zugeführt.

[0028] Der Pressstempelstellungssensor 16 ist über eine Signalverstärker/Signalauswerteeinheit 24 mit einem Signaleingang 25 einer Regelschaltung 26 verbunden. Die Regelschaltung 26 ist ferner über eine Leitung 30 bidirektional mit einer Eingabe/Ausgabeeinheit 31 verbunden. Ein Signalausgang 32 der Regelschaltung 26 ist über eine Leitung 33 mit einem Eingang 34 einer elektronischen Steuereinheit 35 verbunden. Der elektronischen Steuereinheit 35 sind aus einer Zeitablaufsteuerung 28 über eine Leitung 57 ein Pressstempel-Vorschubsignal 29 sowie über eine Leitung 58 ein Pressstempel-Rückzugssignal 27 zuführbar.

[0029] Die elektronische Steuereinheit 35 steuert über Steuerleitungen 36 und 37 Elektromagneten 59 und 60 eines Proportionalventils 38, das als 3Wege/-3Stellungsventil ausgebildet ist. Das Proportionalventil 38 ist zwischen eine erste Druckmediumquelle 39 und eine Leitung 40 zum Vorschubraum 13 eingeschaltet.

[0030] Eine weitere Steuerleitung 41 der elektronischen Steuereinheit 35 führt zu einem 3Wege/2Stellungsventil 42, das zwischen eine zweite Druckmediumquelle 43 und eine Leitung 44 zum Rückzugsraum 14 eingeschaltet ist.

[0031] Nachfolgend wird die Funktion anhand der Kurvenverläufe in den Fig. 2A bis 2D näher erläutert.

[0032] Zunächst war das Proportionalventil 38 (Fig. 1) nach links durchgeschaltet und dadurch der Vorschubraum 13 entlüftet worden. Da sich auch das Wegeventil 42 in seiner nach oben durchgeschalteten Entlüftungsstellung befindet, ist auch der Rückzugsraum 14 entlüftet. Das hat zur Folge, dass sich der Pressstempel 8 unter dem Einfluss der Feder 18 in seine in Fig. 1 gezeichnete Ladestellung 19 (Fig. 2D) einstellen konnte. In dieser Ladestellung 19 wird, wie schon angedeutet, ein Glaspfen in die Vorformausnehmung 20 eingebracht und der Vorformboden 3 aufgesetzt.

[0033] In Fig. 2A ist über der Zeit der Sollwert des Drucks im Vorschubraum 13 aufgetragen.

[0034] Fig. 2B zeigt das aus der Zeitablaufsteuerung 28 zur Verfügung gestellte Pressstempel-Vorschubsignal 29 über der Zeit.

[0035] Fig. 2C zeigt den Druckverlauf im Rückzugsraum 14 über der Zeit.

[0036] Fig. 2D schließlich gibt die axiale Position des Pressstempels 8 über der Zeit wieder.

[0037] In Fig. 2D ist von einem Startzeitpunkt t_1 bis zu einem Zeitpunkt t_8 ein Presszyklus 45 eingetragen. Zum Startzeitpunkt t_1 wird das Pressstempel-Vorschubsignal 29 durch die Zeitablaufsteuerung 28 in die elektronische Steuereinheit 35 eingegeben, die ihrerseits das Proportionalventil 38 in Fig. 1 nach rechts durchschaltet. In dieser Schaltstellung wird die erste Druckmediumquelle 39 mit dem Vorschubraum 13 verbunden. Das Proportionalventil 38 leitet dabei Druckmedium, insbesondere Druckluft, entsprechend den Sollwertvorgaben gemäß Fig. 2A in den Vorschubraum 13 ein.

[0038] So wird zu dem Startzeitpunkt t_1 zunächst kurzzeitig Druckmedium mit einem verhältnismäßig hohen ersten Druck 46 in den Vorschubraum 13 eingeleitet, um die anfängliche Reibung zu überwinden

und den Pressstempel 8 zu beschleunigen. Im Anschluss daran leitet das Proportionalventil 38 Druckmedium mit einem niedrigeren zweiten Druck 47 in den Vorschubraum 13 ein. Die Höhe des zweiten Drucks 47 wird so geregelt, dass der Pressstempel 8 zu einem festgelegten Pressbeginn t_2 eine Pressanfangsstellung 48 erreicht. In dieser Pressanfangsstellung hat der Pressstempel 8 die Vorformausnehmung 20 vollständig mit schmelzflüssigem Glas gefüllt. Das Erreichen dieser Pressanfangsstellung 48 wird durch den Pressstempelstellungssensor 16 festgestellt und über die Signalverstärker/Signalauswerteeinheit 24 der Regelschaltung 26 mitgeteilt. Ein Beispiel für die Einheit 24 zeigt Fig. 34 der US 4 613 352 A. In Fig. 2D ist von t_1 bis t_2 eine Vorschubdauer 49 für den Pressstempel 8 eingetragen.

[0039] Zur Optimierung des Pressprozesses wird erfindungsgemäß eine von dem Pressbeginn t_2 bis zu einem Pressende t_3 eingetragene Pressdauer 50 konstant gehalten. In dieser Pressdauer 50 steht in dem Vorschubraum 13 ein dritter Druck 51 an, der gemäß Fig. 2A niedriger als der zweite Druck 47 gewählt ist, aber auch gleich oder größer als der zweite Druck 47 sein kann. Während der Pressdauer 50 bewegt sich der Pressstempel 8 noch geringfügig von der Pressanfangsstellung 48 bis in eine Pressendstellung 52, die er am Pressende t_3 erreicht.

[0040] Am Pressende t_3 endet das Pressstempel-Vorschubsignal 29 und wird das Proportionalventil 38 ganz nach links durchgeschaltet. Dadurch wird der Vorschubraum 13 entlüftet. Gleichzeitig wird das Wegeventil 42 nach unten hin durchgeschaltet und dadurch die zweite Druckmediumquelle 43, insbesondere eine Druckluftquelle, mit dem Rückzugsraum 14 verbunden. Dadurch baut sich gemäß Fig. 2C ein vierter Druck 53 in dem Rückzugsraum 14 auf und zieht den Pressstempel 8 bis zu einem Zeitpunkt t_4 verhältnismäßig schnell zurück.

[0041] In diesem Zeitpunkt t_4 wird gemäß Fig. 2A durch das Proportionalventil 38, das dazu wieder nach rechts durchgeschaltet wurde, ein Gegendruck 54 in den Vorschubraum 13 eingeleitet. Die Größe dieses Gegendrucks 54 wird so gewählt, dass sich eine erwünschte Verlangsamung der Rückzugsbewegung des Pressstempels 8 bis zu einem Zeitpunkt t_5 ergibt. Im Zeitpunkt t_5 erreicht der Pressstempel 8 eine Umkehrstellung 55 (Fig. 2D), in der er bis zu einem Zeitpunkt t_6 während einer Umkehrdauer 56 verbleibt. Wie schon erwähnt, wird während der Umkehrdauer 56 das Mündungswerkzeug 6, 7 mit dem Kübel aus der Vorformstation in eine nicht gezeichnete Fertigformstation hinübergeschwenkt. In der Fertigformstation wird das Kübel an eine Fertigform abgegeben. Das Mündungswerkzeug wird sodann während der Umkehrdauer 56 aus der Fertigformstation in die Vorformstation 1 zurückgeschwenkt. Im Zeitpunkt t_6 wird der vierte Druck 53 durch Umschal-

tung des Wegeventils 42 aus dem Rückzugsraum 14 entlüftet. Dies führt dazu, dass, da sich zu diesem Zeitpunkt das Proportionalventil 38 ebenfalls in seiner nach links durchgeschalteten Entlüftungsstellung befindet, der Pressstempel 8 unter der Wirkung der Feder 18 bis zu dem Zeitpunkt t_8 sich wieder in seine Ladestellung 19 (Fig. 2D) zurückbewegt. Damit ist das Ende des Presszyklus 45 erreicht und kann ein neuer Presszyklus 45 beginnen.

[0042] Der Gegendruck 54 kann schon vor dem Zeitpunkt t_6 zu einem Zeitpunkt t_7 beendet werden, sobald der Pressstempel 8 in seiner Umkehrstellung 55 zur Ruhe gekommen ist.

[0043] In allen Zeichnungsfiguren sind gleiche Teile mit gleichen Bezugszahlen versehen.

[0044] Fig. 3 zeigt eine andere Ausführungsform des Proportionalventils 38, das aufweist: Ein durch die Elektromagnete 59 und 60 in beide Schalltrichtungen betätigbares Wegeventil 61, eine Ventiltreiberelektronik 62, die einerseits über eine Steuerleitung 63 mit der Steuereinheit 35 und andererseits über je eine Steuerleitung 64 und 65 mit den Elektromagneten 59, 60 verbunden ist, und einen Drucksensor 66, der einerseits über eine Stichleitung 67 mit der das Wegeventil 61 mit dem Vorschubraum 13 verbindenden Leitung 40 und andererseits über eine Signalleitung 68 mit der Ventiltreiberelektronik 62 verbunden ist.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Antrieb eines Pressstempels (8) für eine Vorform (3 bis 7) einer Glasformmaschine (2) durch eine Kolben-Zylinder-Einheit (12) mit einem Vorschubraum (13) auf einer Seite eines Kolbens (10) und einem Rückzugsraum (14) auf der gegenüberliegenden Seite des Kolbens (10), wobei der Vorschubraum (13) über ein durch eine elektronische Steuereinheit (35) ansteuerbares Proportionalventil (38) mit einer ersten Druckmediumquelle (39) verbindbar ist, mit folgenden Schritten:

(a) Zu einem Startzeitpunkt (t_1) eines Presszyklus (45) wird durch das Proportionalventil (38) kurzzeitig Druckmedium mit einem verhältnismäßig hohen ersten Druck (46) in den Vorschubraum (13) geleitet, und

(b) im Anschluss an Schritt (a) leitet das Proportionalventil (38) Druckmedium mit einem niedrigeren zweiten Druck (47) in den Vorschubraum (13), gekennzeichnet durch folgende Schritte:

(A) Zum Startzeitpunkt (t_1) befindet sich der Pressstempel (8) in einer Ladestellung (19), in welcher ein Glastropfen in die Vorform (4 bis 7) eingebracht wurde,

(B) vom Startzeitpunkt (t_1) bis zu einem Pressbeginn (t_2), bei dem der Pressstempel (8) eine Formausneh-

mung (20) der Vorform (3 bis 7) vollständig mit schmelzflüssigem Glas gefüllt hat und eine Pressanfangsstellung (48) erreicht, wird durch das Proportionalventil (38) Druckmedium mit einem geregelten zweiten Druck (47) in den Vorschubraum (13) geleitet,

(C) während einer konstanten Pressdauer (50) vom Pressbeginn (t_2) bis zu einem Pressende (t_3), bei dem der Pressstempel (8) seine größte Eindringtiefe in die Vorform (3 bis 7) erreicht, wird durch das Proportionalventil (38) Druckmedium mit einem konstanten dritten Druck (51) in den Vorschubraum (13) geleitet, und

(D) vom Startzeitpunkt (t_1) bis zum Pressende (t_3) wird der Rückzugsraum (14) drucklos geschaltet.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die axiale Stellung des Pressstempels (8) abgetastet (15, 16) und ein entsprechendes elektrisches Stellungssignal gewonnen wird, und dass das Stellungssignal zur Regelung des zweiten Drucks (47) herangezogen wird.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass der dritte Druck (51) gleich dem zweiten Druck (47) gewählt wird.

4. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass der dritte Druck (51) höher als der zweite Druck (47) gewählt wird.

5. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass der dritte Druck (51) niedriger als der zweite Druck (47) gewählt wird.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass am Pressende (t_3) der Vorschubraum (13) drucklos geschaltet und der Rückzugsraum (14) mit Druckmedium mit einem vierten Druck (53) beaufschlagt wird, und dass der vierte Druck (53) aufrechterhalten wird, bis der Pressstempel (8) sich zunächst über die Ladestellung (19) hinaus in eine Umkehrstellung (55) zurückbewegt hat und anschließend während einer Umkehrdauer (56) in der Umkehrstellung (55) verblieben ist.

7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass der vierte Druck (53) konstant gehalten wird.

8. Verfahren nach Anspruch 6 oder 7, dadurch gekennzeichnet, dass vor dem Zeitpunkt (t_5), zu dem der Pressstempel (8) seine Umkehrstellung (55) erreicht, durch das Proportionalventil (38) Druckmedium mit einem Gegendruck (54) in den Vorschubraum (13) geleitet wird, und dass der Gegendruck (54) bis zu einem Zeitpunkt (t_7) aufrechterhalten wird, zu dem der Press-

stempel (8) in seiner Umkehrstellung (55), zur Ruhe gekommen ist.

9. Verfahren nach einem der Ansprüche 6 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass am Ende (t6) der Umkehrdauer (56) der Rückzugsraum (14) drucklos geschaltet wird, so dass der Pressstempel (8) unter der Wirkung einer Feder (18) aus seiner Umkehrstellung (55) in seine Ladestellung (19) zurückkehren und damit den Presszyklus (45) beenden kann.

10. Vorrichtung zum Antrieb eines Pressstempels (8) für eine Vorform (3 bis 7) einer Glasformmaschine (2) durch eine Kolben-Zylinder-Einheit (12) mit einem Vorschubraum (13) auf einer Seite eines Kolbens (10) und einem Rückzugsraum (14) auf der gegenüberliegenden Seite des Kolbens (10), wobei der Vorschubraum (13) über ein durch eine elektronische Steuereinheit (35) ansteuerbares Proportionalventil (38) mit einer ersten Druckmediumquelle (39) verbindbar ist, dadurch gekennzeichnet, dass die Steuereinheit (35) mit einer Regelschaltung (26) verbunden ist, dass die Regelschaltung (26) bidirektional mit einer Eingabe/Ausgabeeinheit (31) verbunden ist, und dass mit einem Signaleingang (25) der Regelschaltung (26) über eine Signalverstärker/Signalauswerteeinheit (24) ein Signalausgang eines die axiale Stellung des Pressstempels (8) abtastenden Sensors (15, 16) verbunden ist.

11. Vorrichtung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass einem Signaleingang der Steuereinheit (35) ein aus einer Zeitablaufsteuerung (28) generiertes Pressstempel-Vorschubsignal (29) zuführbar ist.

12. Vorrichtung nach Anspruch 10 oder 11, dadurch gekennzeichnet, dass einem Signaleingang der Steuereinheit (35) ein aus einer Zeitablaufsteuerung (28) generiertes Pressstempel-Rückzugssignal (27) zuführbar ist.

13. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 10 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass Elektromagnete (59, 60) des Proportionalventils (38) über Steuerleitungen (36, 37) durch die Steuereinheit (35) steuerbar sind (Fig. 1).

14. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 10 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass das Proportionalventil (38) aufweist:

- (a) Ein durch Elektromagnete (59, 60) in beide Schaltungen betätigbares Wegeventil (61),
- (b) eine Ventiltreiberelektronik (62), die einerseits über eine Steuerleitung (63) mit der Steuereinheit (35) und andererseits über je eine Steuerleitung (64, 65) mit den Elektromagneten (59, 60) verbunden ist, und
- (c) einen Drucksensor (66), der einerseits über eine

Stichleitung (67) mit einer das Wegeventil (61) mit dem Vorschubraum (13) verbindenden Leitung (40) und andererseits über eine Signalleitung (68) mit der Ventiltreiberelektronik (62) verbunden ist.

15. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 10 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass der Rückzugsraum (14) über ein durch die elektronische Steuereinheit (35) ansteuerbares Wegeventil (42) wahlweise mit einer zweiten Druckmediumquelle (43) verbindbar oder drucklos schaltbar ist.

Es folgen 3 Blatt Zeichnungen

Anhängende Zeichnungen

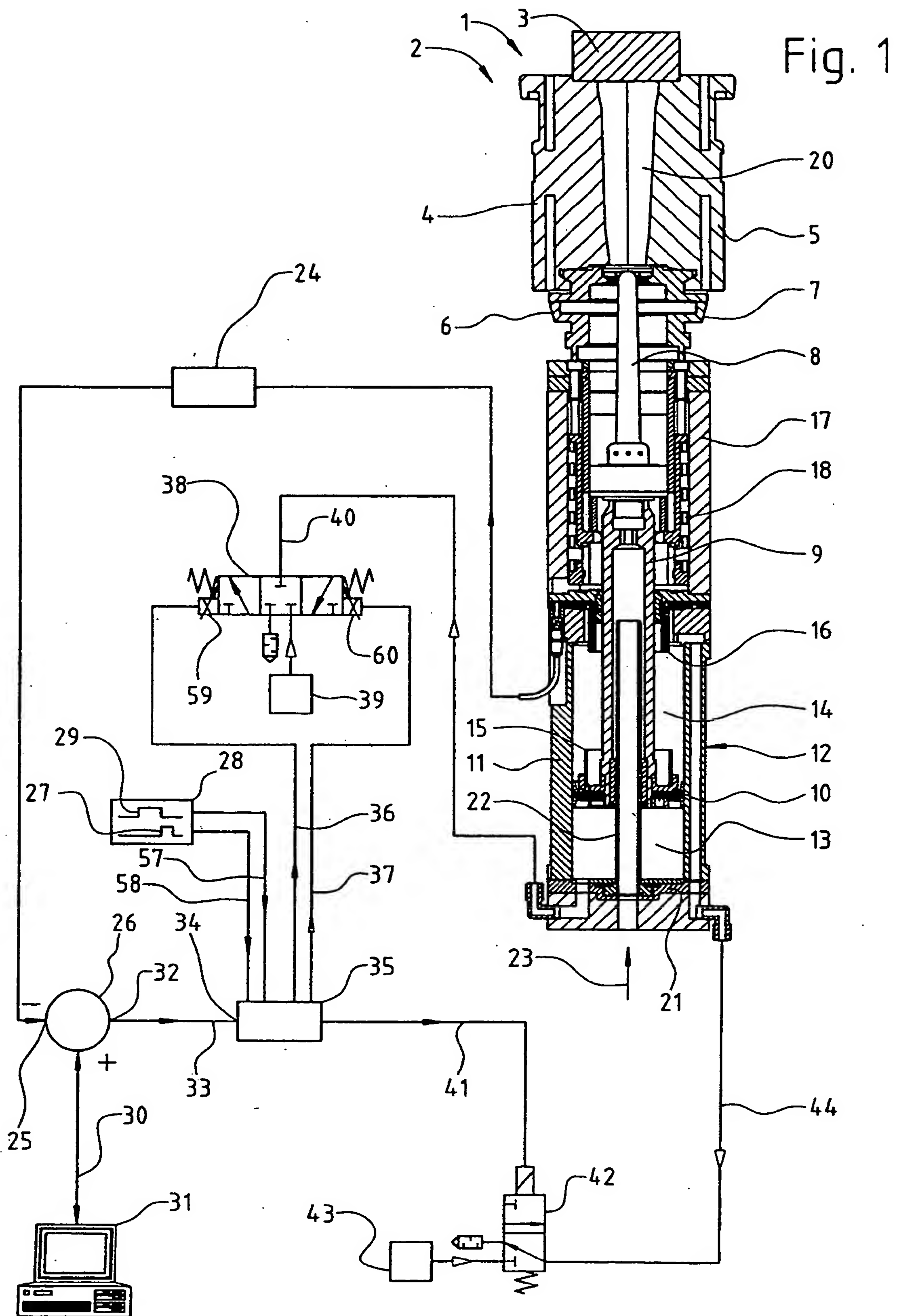


Fig. 2A

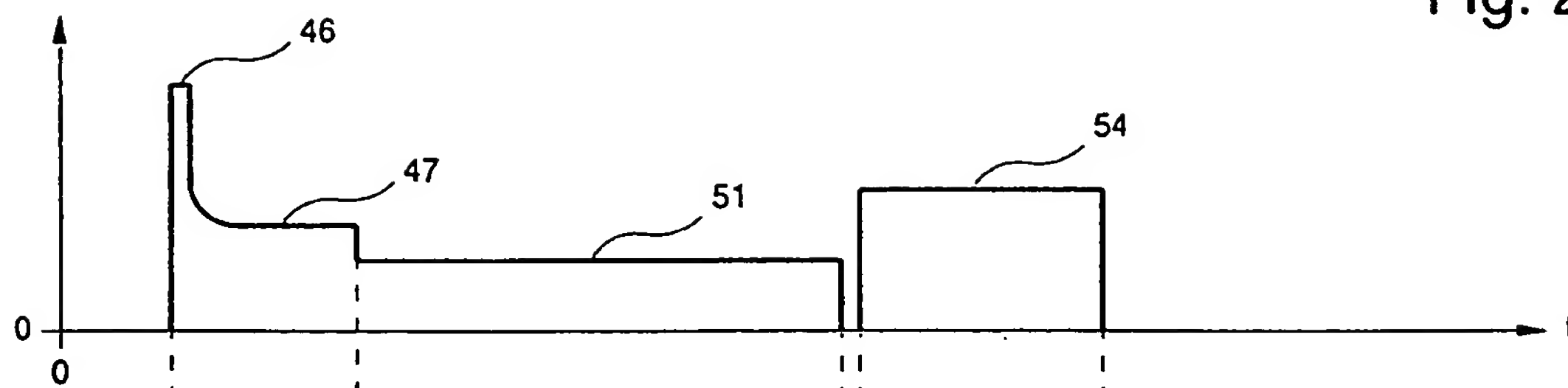


Fig. 2B

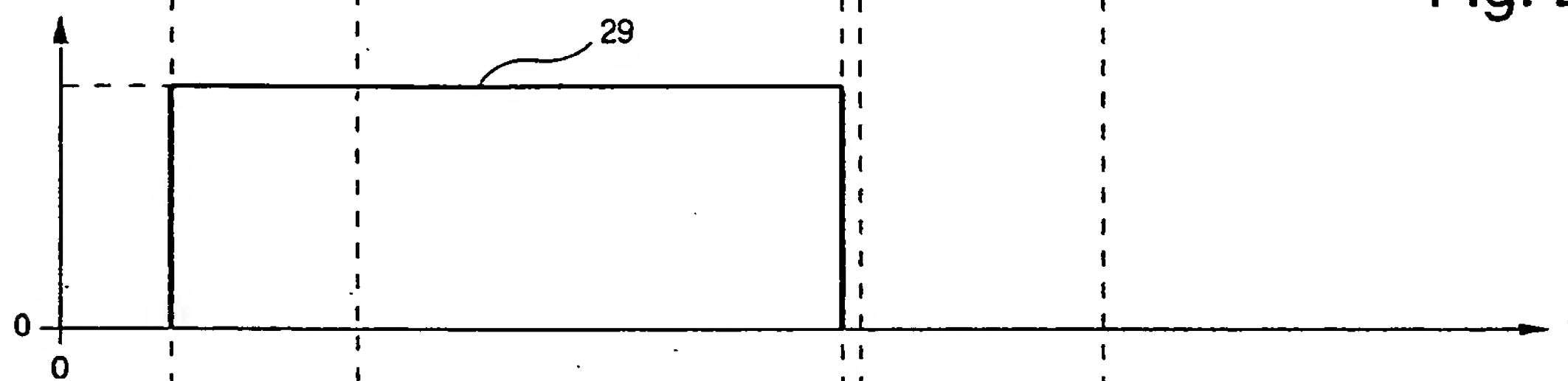


Fig. 2C

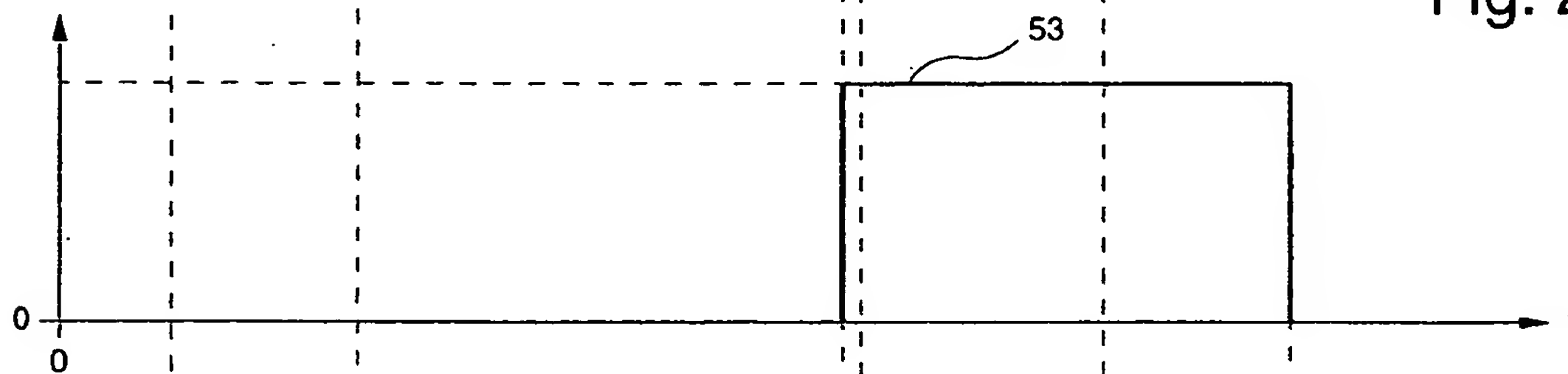


Fig. 2D

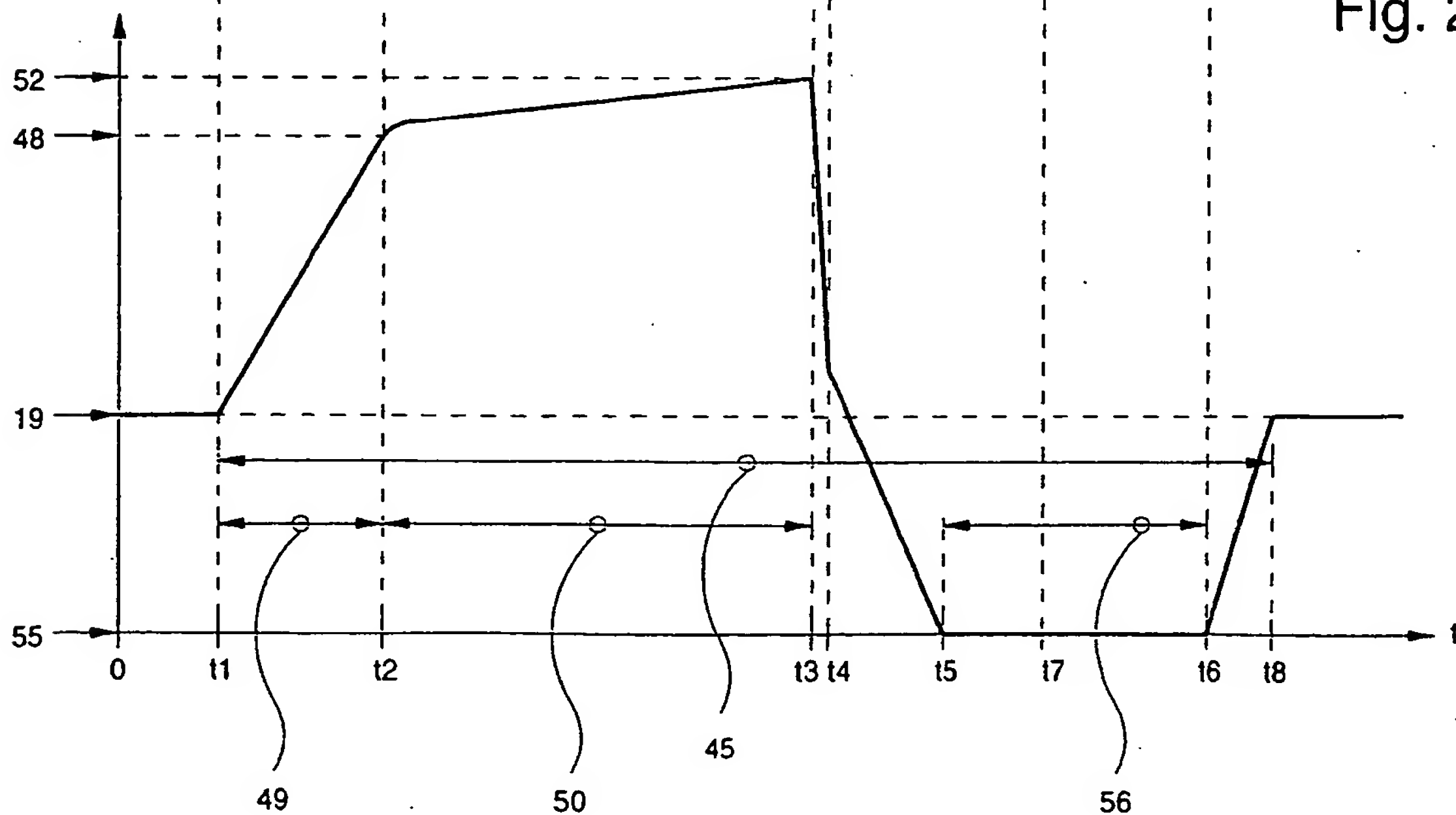


Fig. 3

